

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 61-118220

(43)Date of publication of application : 05.06.1986

(51)Int.Cl.

B29C 45/26

// B29C 45/77

(21)Application number : 59-239914

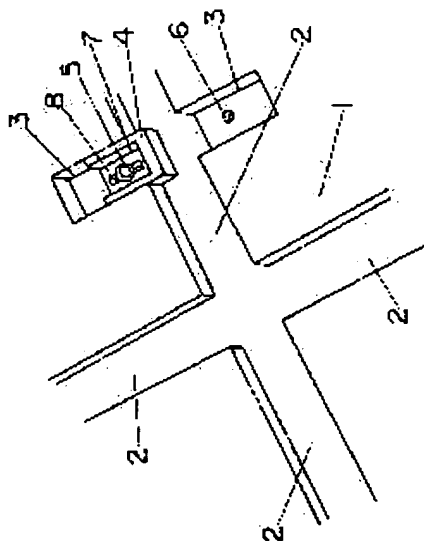
(71)Applicant : MATSUSHITA ELECTRIC
WORKS LTD

(22)Date of filing :

14.11.1984

(72)Inventor : WATANABE SHICHIRO

(54) INJECTION MOLD



(57)Abstract:

PURPOSE: To provide an injection mold which can perform flow control according to a flow of a molding material and can be used in common even if the molding material is changed, by a method wherein a slide groove communicating with a runner groove is provided and the control is performed by making a control block slide.

CONSTITUTION: Slide grooves 3 are grooved on both sides of an appropriate position of a runner groove 2 so that the slide groove meets at right angles with a longitudinal direction of the runner groove 2 and a firm hole 6 like a female screw hole is formed on the bottom of the slide groove 3. An adjusting block 4 in about a cubic state is inserted slidably into both the side slide grooves 3 in the direction meeting at right angles with a longitudinal direction of the runner groove 2 respectively and the tip of the adjusting block 4 is frequentable to the runner groove 2 by making

the adjusting block 4 slide. This invented injection mold is formed in this manner and injection molding is performed by controlling a quantity of protrusion of the adjusting block 4 according to a molding material to be molded.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

⑫ 公開特許公報(A)

昭61-118220

⑬ Int. Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和61年(1986)6月5日

B 29 C 45/26
// B 29 C 45/778117-4F
7179-4F

審査請求 未請求 発明の数 1 (全2頁)

⑮ 発明の名称 射出成形金型

⑯ 特 願 昭59-239914

⑰ 出 願 昭59(1984)11月14日

⑱ 発 明 者 渡 辺 七 郎 門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内

⑲ 出 願 人 松下電工株式会社 門真市大字門真1048番地

⑳ 代 理 人 弁理士 石田 長七

明 細 書

1. 発明の名称

射出成形金型

2. 特許請求の範囲

[1] 成形金型のランナー溝の側部にランナー溝に連通するスライド溝を設けると共にスライド溝に調整ブロックをランナー溝の長手方向と直交する方向にスライド自在に挿入して調整ブロックの先端をランナー溝に対して出入り自在にし、調整ブロックを通直位置で固着具にて固着して成る射出成形金型。

3. 発明の詳細な説明

[技術分野]

本発明は射出成形金型においてランナー溝を流れる成形材料の流量を調整する技術に関するものである。

[背景技術]

従来の射出成形金型にあっては、一定幅のランナー溝からゲートを介してキャビティに成形材料

を充填する構造になっていただけであった。このため成形材料のフローに応じた流量調整が困難であり、成形材料が変わった場合ランナー溝の幅を変えなければならぬ射出成形金型の共用が困難であるという欠点があった。

[発明の目的]

本発明は叙述の点に鑑みてなされたものであって、本発明の目的とするところは成形金型内で簡単に成形材料のフローに応じた流量調整ができて成形材料が変わっても共用できる射出成形金型を提供するにある。

[発明の開示]

本発明射出成形金型は、成形金型1のランナー溝2の側部にランナー溝2に連通するスライド溝3を設けると共にスライド溝3に調整ブロック4をランナー溝2の長手方向と直交する方向にスライド自在に挿入して調整ブロック4の先端をランナー溝2に対して出入り自在にし、調整ブロック4を通直位置で固着具5にて固着したものであって、上述のように構成することにより従来例の欠

点を解決したものである。つまり成形材料に応じて調整ブロック4の出入りを調整して固着具5にて固着することにより流延を調整できて成形材料が変わっても射出成形金型を共用できるようになったものである。

以下本発明の実施例により詳述する。

成形金型1にはランナー部2を穿設してあり、ランナー部2の一辺はスプルー(図示せず)に連通していると共にランナー部2の他端がゲートを介してキャビティに連通している。ランナー部2の近所の両側部にはランナー部2の長手方向と直交するようにスライド部3を穿設してあり、スライド部3の底部には鉋ねじ孔のような固着孔6を形成してある。この両側部のスライド部3には略直方体状の調整ブロック4を夫々ランナー部2の長手方向と直交する方向にスライド自在に挿入してあって、調整ブロック4をスライドさせることにより調整ブロック4の先端がランナー部2に対して出入り自在になっている。調整ブロック4の上面には凹所7を設けてあり、凹所7の中央部には

長手方向に底孔8を穿孔してあり、キャップ付きボルトのような固着具5を底孔8を介して固着孔6に組合することにより調整ブロック4を適宜位置に固定してある。上記実施例ではランナー部2の両側部にスライド部3を設けると共に両側部のスライド部3に調整ブロック4を設けたが、一方の側部に設けるだけでもよい。このように本発明射出成形金型が形成され、成形する成形材料に応じて調整ブロック4の突出量を調整して射出成形に供する。つまり固着具5を脱め、調整ブロック4をスライドさせて調整ブロック4の突出量を調整して固着具5にて固着する。またベア取り射出成形金型の場合調整ブロック4を模倣箇所に設けておき、任意の調整ブロック4でランナー部2を閉塞することにより片口成形も可能である。さらに上記調整ブロック4による調整機構をゲート部に設けるとゲート位置の調整も可能である。

〔発明の効果〕

本発明は叙述のようにランナー部の側部にランナー部に連通するスライド部を設けると共にスラ

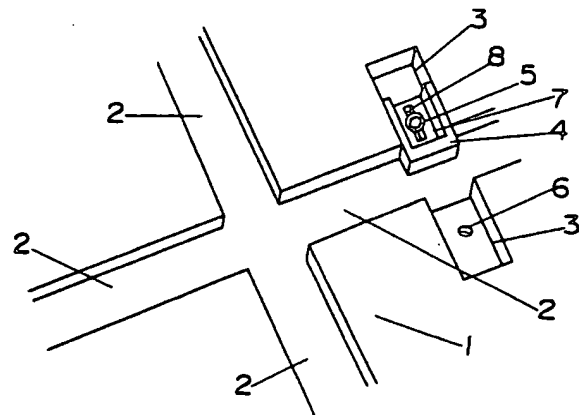
イド部に調整ブロックをランナー部の長手方向と直交する方向にスライド自在に挿入して調整ブロックの先端をランナー部に対して出入り自在にし、調整ブロックを適宜位置で固着具にて固着してあるので、調整ブロックを出入りさせて調整ブロックの先端の突出量を調整することによりランナー部の幅を変えて流延調整できるものであって、成形材料のフローに応じて流延調整できて成形材料が変わっても射出成形金型を共用できるものであり、しかも固着具を脱めて調整ブロックをスライドさせて調整するだけで調整できるので射出成形金型を分解せずに簡単に流延調整ができるものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例の斜視図、第2図は同上の調整ブロックの拡大斜視図であって、1は成形金型、2はランナー部、3はスライド部、4は調整ブロック、5は固着具である。

代理人 弁理士 石 田 良 七

第1図



第2図

